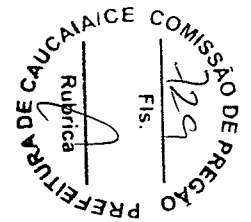




		<p>DA NOTA FISCAL DE ENTREGA); - CÓDIGO FDE DO MÓVEL. MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO: O CONJUNTO DEVE RECEBER MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO POR MEIO DE QR CODE IMPRESSO POR TAMPOGRAFIA NA LATERAL DIREITA DA ESTRUTURA DA MESA, NA FACE EXTERNA ABAIXO DA IDENTIFICAÇÃO DO PADRÃO DIMENSIONAL, CONFORME PROJETO. A TAMPOGRAFIA DEVE APRESENTAR AINDA OS DIZERES "MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO" DISPOSTOS IMEDIATAMENTE ABAIXO DO QR CODE. PARA IMPRESSÃO EM TAMPOGRAFIA DEVEM SER UTILIZADAS TINTAS COMPATÍVEIS COM O SUBSTRATO EM QUE FOREM APLICADAS (PINTURA EM PÓ EPÓXI/POLIÉSTER) DE MODO QUE, APÓS CURADAS E SECAS, ESTAS IMPRESSÕES TENHAM FIXAÇÃO PERMANENTE, NÃO SEJAM LAVÁVEIS, SEJAM RESISTENTES A ÁLCOOL E IMPOSSÍVEIS DE SEREM RISCADAS COM AS UNHAS. EMBALAGEM MESA: - RECOBERTAS CADA TAMPO COM PAPELÃO ONDULADO, MANTA DE POLIETILENO EXPANDIDO OU PLÁSTICO BOLHA, DE GRAMATURA ADEQUADA ÀS CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO, DOBRANDO A PARTE EXCEDENTE E FIXANDO COM CORDÕES DE SISAL, RÁFIA OU FITILHO DE POLIPROPILENO; - PÉS</p>					
--	--	---	--	--	--	--	--

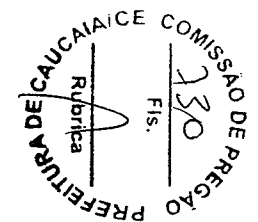
*AM*





		COM PAPEL TIPO CREPE SEM GOMA, OU COM TUBETES DE ESPUMA. CADEIRA: EMBALADA CADA CADEIRA INDIVIDUALMENTE, RECOBRINDO ASSENTO E ENCOSTO COM PAPELÃO ONDULADO, PLÁSTICO BOLHA OU COM ELEMENTOS DE POLIETILENO EXPANDIDO, DE GRAMATURA ADEQUADA ÀS CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO; ESSE VOLUME É ENVOLVIDO COM FILME TERMOENCOLHÍVEL, RESISTENTE O SUFICIENTE PARA EVITAR O ROMPIMENTO DA EMBALAGEM, PROTEGE CONTRA POEIRA E UMIDADE, E GARANTIR INTEGRIDADE FÍSICA DO MOBILIÁRIO DURANTE O MANUSEIO, TRANSPORTE E ESTOCAGEM. ROTULAGEM DA EMBALAGEM - CONSTA DO LADO EXTERNO DE CADA VOLUME, RÓTULOS DE FÁCIL LEITURA COM IDENTIFICAÇÃO DO FABRICANTE E DO FORNECEDOR, CÓDIGO DO PRODUTO E ORIENTAÇÕES SOBRE MANUSEIO, TRANSPORTE E ESTOCAGEM. PROTEGIDO CONTRA INTEMPÉRIES. ESPESSURAS DE CHAPA DE AÇO E BITOLAS CONSTRUTIVAS DE TUBOS SEGUEM TOLERÂNCIAS NORMATIVAS CONFORME NORMAS ABNT. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA O FORNECEDOR APRESENTA, CERTIFICADO DE CONFORMIDADE / DECLARAÇÃO(ÕES) DE					
--	--	--	--	--	--	--	--

*Handwritten signature*

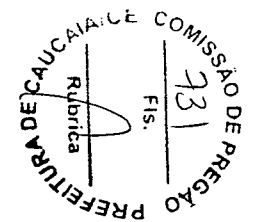




)

	<p>MANUTENÇÃO DA CERTIFICAÇÃO, EMITIDO PELO ORGANISMO DE CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO - OCP, ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA ABNT NBR 14006:2008 - MÓVEIS ESCOLARES - CADEIRAS E MESAS PARA CONJUNTO ALUNO INDIVIDUAL. OBS.: NOS COMPONENTES PLÁSTICOS, AS VARIAÇÕES DECORRENTES DAS CONTRAÇÕES DOS MATERIAIS DEVEM SER DIMENSIONADAS DE MODO A ATENDER AS TOLERÂNCIAS ESPECIFICADAS NO ITEM ACIMA. • ESPESSURAS DE CHAPA DE AÇO E BITOLAS CONSTRUTIVAS DE TUBOS DEVEM SEGUIR TOLERÂNCIAS NORMATIVAS CONFORME NORMAS ABNT NBR 14006 - MÓVEIS ESCOLARES - CADEIRAS E MESAS PARA CONJUNTO ALUNO INDIVIDUAL. ATENDER EM CONFORMIDADE A PORTARIAS E NORMAS: • PORTARIA INMETRO Nº 282, DE 26 DE AGOSTO DE 2020, QUE ESTABELECE A CLASSIFICAÇÃO DE RISCO DE ATIVIDADES ECONÔMICAS ASSOCIADAS AOS ATOS PÚBLICOS DE LIBERAÇÃO SOB RESPONSABILIDADE DO INMETRO NO ÂMBITO DA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE COMPULSÓRIA. • PORTARIA INMETRO Nº 401, DE 28 DE DEZEMBRO DE 2020, QUE APROVA OS REQUISITOS DE AVALIAÇÃO DA</p>						
--	---	--	--	--	--	--	--

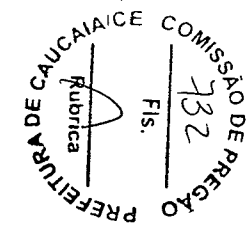
*[Handwritten signature]*





		CONFORMIDADE PARA MÓVEIS ESCOLARES - CADEIRAS E MESAS PARA CONJUNTO ALUNO INDIVIDUAL - CONSOLIDADO. NORMAS ABNT NBR 14006:2008 - MÓVEIS ESCOLARES - CADEIRAS E MESAS PARA CONJUNTO ALUNO INDIVIDUAL. OBS.: AS EDIÇÕES INDICADAS ESTAVAM EM VIGOR NO MOMENTO DESTA PUBLICAÇÃO. COMO TODA NORMA ESTÁ SUJEITA À REVISÃO, RECOMENDA-SE VERIFICAR A EXISTÊNCIA DE EDIÇÕES MAIS RECENTES DAS NORMAS CITADAS.						
8	462076	CONJUNTO PARA ALUNO PADRÃO FNDE - TAMANHO 04 (CJA-04) PARA ALUNOS COM ALTURA, ENTRE 1,33M A 1,59M - ESPECIFICAÇÕES MÍNIMAS: CONJUNTO DO ALUNO INDIVIDUAL COMPOSTO DE 1 (UMA) MESA E 1 (UMA) CADEIRA, CERTIFICADO PELO INMETRO E EM CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 14006:2008 - MÓVEIS ESCOLARES - CADEIRAS E MESAS PARA CONJUNTO ALUNO INDIVIDUAL. PLÁSTICOS NA COR VERMELHA. MESA INDIVIDUAL COM TAMPO EM PLÁSTICO INJETADO COM APLICAÇÃO DE LAMINADO MELAMÍNICO NA FACE SUPERIOR, DOTADO DE TRAVESSA ESTRUTURAL INJETADA EM PLÁSTICO TÉCNICO, MONTADO SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO, CONTENDO PORTA-LIVROS	CONJUNTO	4.545	-	4.545	505,34	2.296.770,30

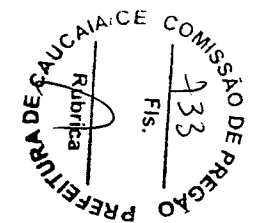
*[Handwritten signature]*





		<p>EM PLÁSTICO INJETADO. CADEIRA INDIVIDUAL EMPILHÁVEL COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO INJETADO, MONTADOS SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO. MESA: TAMPO EM ABS (ACRILONITRILA BUTADIENO ESTIRENO), VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADO NA COR VERMELHA, DOTADO DE PORCAS COM FLANGE OU COM REBAIXO, COM ROSCA MÉTRICA M6, COINJETADAS E, DE TRAVESSA ESTRUTURAL EM NYLON "6.0" (POLIAMIDA) ADITIVADO COM FIBRA DE VIDRO, INJETADA NA COR PRETA. APLICAÇÃO DE LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, DE 0,8MM DE ESPESURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR, NA FACE SUPERIOR DO TAMPO, COLADO COM ADESIVO BI COMPONENTE. DIMENSÕES ACABADAS DE 608MM (LARGURA) X 466MM (PROFUNDIDADE) X 22MM (ALTURA). NOS MOLDES DO TAMPO E DA TRAVESSA ESTRUTURAL, SÃO GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO DO MODELO FDE-FNDE E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES, TAMBÉM SÃO INSERIDOS</p>					
--	--	---	--	--	--	--	--

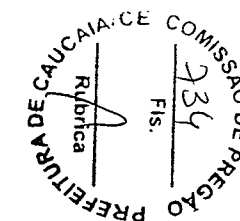
*Handwritten signature or initials.*





		<p>DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. NOME DO FABRICANTE GRAFADO POR EXTENSO. ESTRUTURA COMPOSTA DE MONTANTES VERTICAIS E TRAVESSA LONGITUDINAL CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO OBLONGA DE 29MM X 58MM, EM CHAPA 16 (1,5MM); TRAVESSA SUPERIOR CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE C, COM SECÇÃO CIRCULAR, DIÂMETRO DE 31,75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM); PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR, DIÂMETRO DE 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM). PORTA-LIVROS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO ISENTO DE CARGAS MINERAIS, COMPOSTO PREFERENCIALMENTE DE 50% DE MATÉRIA-PRIMA RECICLADA OU RECUPERADA, PODENDO CHEGAR ATÉ 100%, INJETADO NA COR CINZA. AS CARACTERÍSTICAS FUNCIONAIS, DIMENSIONAIS, DE RESISTÊNCIA E DE UNIFORMIDADE DE COR, SÃO PRESERVADAS NO PRODUTO PRODUZIDO COM MATÉRIA-PRIMA RECICLADA. NO MOLDE DO PORTA-</p>					
--	--	---	--	--	--	--	--

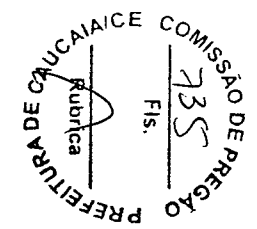
*[Handwritten signature]*





		<p>LIVROS SÃO GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO DO MODELO "FDEFNDE, E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSE MOLDE, TAMBÉM SÃO DATADOR DUPLO COM MIOLO GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO (CONFORME INDICAÇÃO NO PROJETO). NOME DO FABRICANTE GRAFADO POR EXTENSO. FIXAÇÃO DO TAMPO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE 06 PORCAS ALTAS COM FLANGE, MÉTRICA M6 (DIÂMETRO DE 6MM), COINJETADAS EM CASTELOS TRONCOCÔNICOS DO PRÓPRIO TAMPO; 06 PARAFUSOS ROSCA MÉTRICA M6 (DIÂMETRO DE 6MM), COMPRIMENTO 47MM CABEÇA PANELA, FENDA PHILLIPS. FIXAÇÃO DO PORTA-LIVROS À TRAVESSA LONGITUDINAL ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,0MM, COMPRIMENTO 10MM. FIXAÇÃO DAS SAPATAS (FRONTAL E POSTERIOR) AOS PÉS ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA</p>					
--	--	---	--	--	--	--	--

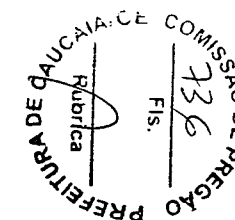
*[Handwritten signature]*





		<p>COR VERMELHA, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. NOS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS, SÃO GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO DO "MODELO FDE-FNDE" E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES, TAMBÉM SÃO INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 5 OU 6MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO . NOME DO FABRICANTE GRAFADO POR EXTENSO. NAS PARTES METÁLICAS, SÃO APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE 300 HORAS. PINTURA ELETROSTÁTICA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/POLIÉSTER, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ACABAMENTO LISO E BRILHANTE, ESPESSURA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA. CADEIRA: ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADOS, NA COR VERMELHA. NOS MOLDES DO ASSENTO E DO ENCOSTO, SÃO GRAVADOS O SÍMBOLO</p>					
--	--	--	--	--	--	--	--

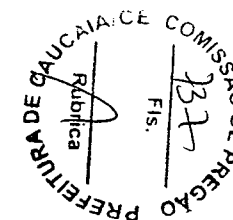
*PA*





		<p>INTERNACIONAL DE RECICLAGEM APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO DO "MODELO FDE-FNDE" E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES, TAMBÉM SÃO INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, DIÂMETRO DE 20,7MM, EM CHAPA 14 (1,9MM). FIXAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO INJETADOS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. SAPATAS/PONTEIRAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR VERMELHA, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR. NO MOLDE DA SAPATA/PONTEIRA, SÃO GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO DO "MODELO FDE-FNDE" E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSE MOLDE, TAMBÉM SÃO INSERIDO DATADOR DUPLO COM MIOLO</p>					
--	--	---	--	--	--	--	--

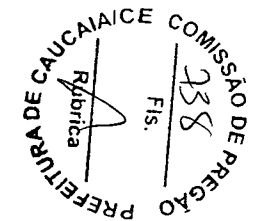
*Handwritten signature*





		<p>GIRATÓRIO DE 5 OU 6MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. NOME DO FABRICANTE GRAFADO POR EXTENSO. NAS PARTES METÁLICAS, SÃO APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE 300 HORAS.PINTURA ELETROSTÁTICA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/POLIÉSTER, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ACABAMENTO LISO E BRILHANTE, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS, NA COR CINZA. O CONJUNTO RECEBE IDENTIFICAÇÃO DO PADRÃO DIMENSIONAL IMPRESSA POR TAMPOGRAFIA NA ESTRUTURA DA MESA, LATERAL DIREITA, FACE EXTERNA, E NA PARTE POSTERIOR DO ENCOSTO DA CADEIRA. PARA IMPRESSÃO EM TAMPOGRAFIA SÃO UTILIZADAS TINTAS COMPATÍVEIS COM O SUBSTRATO EM QUE FOREM APLICADAS (POLIPROPILENO INJETADO/PINTURA EM PÓ EPÓXI-POLIÉSTER) DE MODO QUE, APÓS CURADAS E SECAS, ESTAS IMPRESSÕES TENHAM FIXAÇÃO PERMANENTE, NÃO LAVÁVEIS, SEJAM RESISTENTES A ÁLCOOL E IMPOSSÍVEIS DE SEREM RISCADAS COM AS UNHAS. O CONJUNTO RECEBE MANUAL DE USO E</p>					
--	--	---	--	--	--	--	--

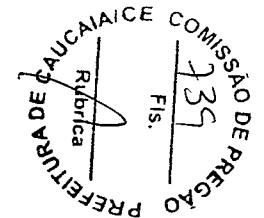
*[Handwritten signature]*





		CONSERVAÇÃO POR MEIO DE QR CODE IMPRESSO POR TAMPOGRAFIA NA LATERAL DIREITA DA ESTRUTURA DA MESA, NA FACE EXTERNA ABAIXO DA IDENTIFICAÇÃO DO PADRÃO DIMENSIONAL, CONFORME PROJETO. A TAMPOGRAFIA APRESENTA AINDA OS DIZERES "MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO" DISPOSTOS IMEDIATAMENTE ABAIXO DO QR CODE. PARA IMPRESSÃO EM TAMPOGRAFIA SÃO UTILIZADAS TINTAS COMPATÍVEIS COM O SUBSTRATO EM QUE FOREM APLICADAS (PINTURA EM PÓ EPÓXI/POLIÉSTER) DE MODO QUE, APÓS CURADAS E SECAS, ESTAS IMPRESSÕES TENHAM FIXAÇÃO PERMANENTE, NÃO SEJAM LAVÁVEIS, SEJAM RESISTENTES A ÁLCOOL E IMPOSSÍVEIS DE SEREM RISCADAS COM AS UNHAS. CONSTAM DO LADO EXTERNO DE CADA VOLUME RÓTULOS DE FÁCIL LEITURA, CONTENDO: IDENTIFICAÇÃO DO FABRICANTE; IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR; CÓDIGO FDE ORIENTAÇÕES SOBRE MANUSEIO, TRANSPORTE E ESTOCAGEM. ESPESSURAS DE CHAPA DE AÇO E BITOLAS CONSTRUTIVAS DE TUBOS SEGUEM TOLERÂNCIAS NORMATIVAS CONFORME NORMAS ABNT. O CONJUNTO POSSUI SELO INMETRO DE IDENTIFICAÇÃO DA					
--	--	---	--	--	--	--	--

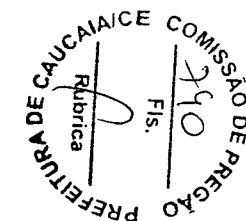
*OP*





		CONFORMIDADE CONTENDO NÚMERO DO REGISTRO ATIVO DO OBJETO (DE ACORDO COM O ANEXO A DA PORTARIA INMETRO Nº 401). OS SELOS SÃO FIXADOS NA SUPERFÍCIE INFERIOR DO ASSENTO DA CADEIRA, E NA SUPERFÍCIE INFERIOR DO TAMPO DA MESA. NA MONTAGEM DO CONJUNTO SOMENTE SÃO UTILIZADOS COMPONENTES EM PLÁSTICO INJETADO, COMPONENTES EM COMPENSADO MOLDADO E FITAS DE BORDO, PRODUTOS HOMOLOGADOS, APROVADOS PELO DEPARTAMENTO DE ESPECIFICAÇÃO E DESENVOLVIMENTO DE MOBILIÁRIO E EQUIPAMENTOS DA GERÊNCIA DE ESPECIFICAÇÕES E CUSTOS. NA MONTAGEM DO CONJUNTO SÃO UTILIZADOS COMPONENTES INJETADOS DE UM ÚNICO FABRICANTE. APLICAÇÃO DE TEXTURAS E ACABAMENTOS EM COMPONENTES INJETADOS. PROFUNDIDADE MÁXIMA DE 45 MICROMETROS. SEM REBARBAS, SEM FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES. O LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO É APLICADO NO REBAIXO DO TAMPO DE ABS, EXCLUSIVAMENTE PELO PROCESSO DE COLAGEM, GARANTINDO SEU PERFEITO NIVELAMENTO COM OS BORDOS DO TAMPO. A COLAGEM É FEITA DE					
--	--	---	--	--	--	--	--

*Handwritten signature*





		MODO A GARANTIR A INEXISTÊNCIA DE RESÍDUOS DE COLA NAS SUPERFÍCIES E PERFEITO AJUSTE NO ENCONTRO DO LAMINADO AO REBAIXO DO TAMPO. A QUALIDADE DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO NO TAMPO É AVALIADA CONFORME ENSAIOS DEFINIDOS. SOLDAS POSSUEM SUPERFÍCIE LISA E HOMOGÊNEA, NÃO APRESENTA PONTOS CORTANTES, SUPERFÍCIES ÁSPERAS OU ESCÓRIAS.TODOS OS ENCONTROS DE TUBOS RECEBEM SOLDA EM TODO O PERÍMETRO DA UNIÃO. SÃO ELIMINADOS RESPINGOS E IRREGULARIDADES DE SOLDA, REBARBAS, ESMERILHADAS JUNTAS SOLDADAS E ARREDONDADOS OS CANTOS AGUDOS. LAMINADO DE ALTA PRESSÃO - ACABAMENTO TEXTURIZADO - PARA REVESTIMENTO DA FACE SUPERIOR DO TAMPO - FORMICA OU PER-TECH OU EQUIVALENTE (*) - COR CINZA - REFERÊNCIA PANTONE (**) 428 C. LAMINADO DE ALTA PRESSÃO - ACABAMENTO TEXTURIZADO - PARA REVESTIMENTO DA FACE FRONTAL E POSTERIOR DO ENCOSTO E DA FACE SUPERIOR DO ASSENTO - FORMICA OU PERTECH OU EQUIVALENTE (*) - COR VERMELHA - REFERÊNCIA PANTONE (**) 193 C. COMPONENTES INJETADOS:					
--	--	---	--	--	--	--	--

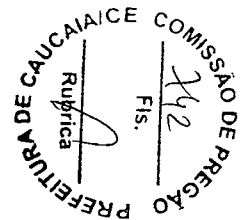
*Handwritten signature or initials.*





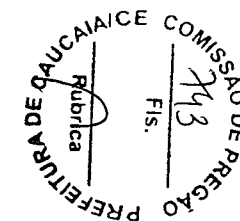
		<p>TAMPO, ASSENTO, ENCOSTO, PONTEIRAS E SAPATAS, COR VERME-LHA - REFERÊNCIA PANTONE (**) 186 C; TRAVESSA ESTRUTURAL, COR PRETA; PORTA-LIVROS, COR CINZA - REFERÊNCIA PANTONE (**) 425 C. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS, COR CINZA - REFERÊNCIA RAL (***) 7040. IDENTIFICAÇÃO DO PADRÃO DIMENSIONAL NA ESTRUTURA DA MESA - COR VERMELHA (SOBRE FUNDO CINZA) - REFERÊNCIA PANTONE (**) 186 C. IDENTIFICAÇÃO DO PADRÃO DIMENSIONAL NO ENCOSTO DA CADEIRA - COR BRANCA (SOBRE FUNDO VERMELHO). (*) A CARACTERIZAÇÃO DE PRODUTO OU INSUMO EQUIVALENTE É PRERROGATIVA DA ÁREA TÉCNICA DA FDE QUE EXIGE COMPROVAÇÃO DE DESEMPENHO DO COMPONENTE. (**) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (***) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK. ETIQUETA AUTOADESIVA VINÍLICA OU DE ALUMÍNIO COM INFORMAÇÕES IMPRESSAS DE FORMA PERMANENTE, DO TAMANHO DE 80MM X 40MM, A SER FIXADA NA PARTE INFERIOR DO TAMPO E DO ASSENTO, CONTENDO: - NOME DO FORNECEDOR; - NOME DO FABRICANTE; - LOGOMARCA DO FABRICANTE; - ENDEREÇO /</p>					
--	--	---	--	--	--	--	--

*Handwritten signature*



	<p>TELEFONE DO FORNECEDOR; - DATA DE FABRICAÇÃO (MÊS/ANO); - Nº DO CONTRATO; - GARANTIA ATÉ _/_/_ (24 MESES APÓS A DATA DA NOTA FISCAL DE ENTREGA); - CÓDIGO FDE DO MÓVEL. MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO: O CONJUNTO DEVE RECEBER MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO POR MEIO DE QR CODE IMPRESSO POR TAMPOGRAFIA NA LATERAL DIREITA DA ESTRUTURA DA MESA, NA FACE EXTERNA ABAIXO DA IDENTIFICAÇÃO DO PADRÃO DIMENSIONAL, CONFORME PROJETO. A TAMPOGRAFIA DEVE APRESENTAR AINDA OS DIZERES "MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO" DISPOSTOS IMEDIATAMENTE ABAIXO DO QR CODE. PARA IMPRESSÃO EM TAMPOGRAFIA DEVEM SER UTILIZADAS TINTAS COMPATÍVEIS COM O SUBSTRATO EM QUE FOREM APLICADAS (PINTURA EM PÓ EPÓXI/POLIÉSTER) DE MODO QUE, APÓS CURADAS E SECAS, ESTAS IMPRESSÕES TENHAM FIXAÇÃO PERMANENTE, NÃO SEJAM LAVÁVEIS, SEJAM RESISTENTES A ÁLCOOL E IMPOSSÍVEIS DE SEREM RISCADAS COM AS UNHAS. EMBALAGEM MESA: - RECOBERTAS CADA TAMPO COM PAPELÃO ONDULADO, MANTA DE POLIETILENO EXPANDIDO OU PLÁSTICO BOLHA, DE GRAMATURA ADEQUADA ÀS CARACTERÍSTICAS</p>						
--	--	--	--	--	--	--	--

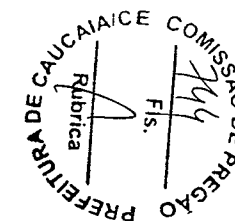
*Handwritten signature*





		<p>DO PRODUTO, DOBRANDO A PARTE EXCEDENTE E FIXANDO COM CORDÕES DE SISAL, RÁFIA OU FITILHO DE POLIPROPILENO; - PÉS COM PAPEL TIPO CREPE SEM GOMA, OU COM TUBETES DE ESPUMA. CADEIRA: EMBALADA CADA CADEIRA INDIVIDUALMENTE, RECOBRINDO ASSENTO E ENCOSTO COM PAPELÃO ONDULADO, PLÁSTICO BOLHA OU COM ELEMENTOS DE POLIETILENO EXPANDIDO, DE GRAMATURA ADEQUADA ÀS CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO; ESSE VOLUME É ENVOLVIDO COM FILME TERMOENCOLHÍVEL, RESISTENTE O SUFICIENTE PARA EVITAR O ROMPIMENTO DA EMBALAGEM, PROTEGE CONTRA POEIRA E UMIDADE, E GARANTIR INTEGRIDADE FÍSICA DO MOBILIÁRIO DURANTE O MANUSEIO, TRANSPORTE E ESTOCAGEM. ROTULAGEM DA EMBALAGEM - CONSTA DO LADO EXTERNO DE CADA VOLUME, RÓTULOS DE FÁCIL LEITURA COM IDENTIFICAÇÃO DO FABRICANTE E DO FORNECEDOR, CÓDIGO DO PRODUTO E ORIENTAÇÕES SOBRE MANUSEIO, TRANSPORTE E ESTOCAGEM. PROTEGIDO CONTRA INTEMPÉRIES. ESPESSURAS DE CHAPA DE AÇO E BITOLAS CONSTRUTIVAS DE TUBOS SEGUEM TOLERÂNCIAS NORMATIVAS CONFORME NORMAS ABNT NBR</p>					
--	--	--	--	--	--	--	--

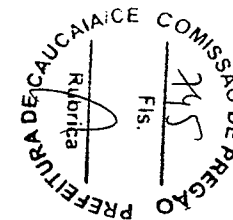
*[Handwritten signature]*





		14006 - MÓVEIS ESCOLARES - CADEIRAS E MESAS PARA CONJUNTO ALUNO INDIVIDUAL. ATENDER EM CONFORMIDADE A PORTARIAS E NORMAS: • PORTARIA INMETRO Nº 282, DE 26 DE AGOSTO DE 2020, QUE ESTABELECE A CLASSIFICAÇÃO DE RISCO DE ATIVIDADES ECONÔMICAS ASSOCIADAS AOS ATOS PÚBLICOS DE LIBERAÇÃO SOB RESPONSABILIDADE DO INMETRO NO ÂMBITO DA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE COMPULSÓRIA. • PORTARIA INMETRO Nº 401, DE 28 DE DEZEMBRO DE 2020, QUE APROVA OS REQUISITOS DE AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA MÓVEIS ESCOLARES - CADEIRAS E MESAS PARA CONJUNTO ALUNO INDIVIDUAL - CONSOLIDADO. NORMAS ABNT NBR 14006:2008 - MÓVEIS ESCOLARES - CADEIRAS E MESAS PARA CONJUNTO ALUNO INDIVIDUAL. OBS.: AS EDIÇÕES INDICADAS ESTAVAM EM VIGOR NO MOMENTO DESTA PUBLICAÇÃO. COMO TODA NORMA ESTÁ SUJEITA À REVISÃO, RECOMENDA-SE VERIFICAR A EXISTÊNCIA DE EDIÇÕES MAIS RECENTES DAS NORMAS CITADAS.						
9	461917	CONJUNTO PARA ALUNO PADRÃO FNDE - TAMANHO 05 (CJA-05) PARA ALUNOS COM ALTURA, ENTRE 1,46M A 1,76M - ESPECIFICAÇÕES MINIMAS:	CONJUNTO	4.280	-	4.280	508,74	2.177.407,20

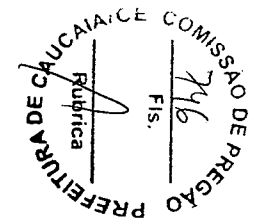
*Handwritten signature*





		CONJUNTO DO ALUNO INDIVIDUAL COMPOSTO DE 1 (UMA) MESA E 1 (UMA) CADEIRA, CERTIFICADO PELO INMETRO, E EM CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 14006 - MÓVEIS ESCOLARES - CADEIRAS E MESAS PARA CONJUNTO ALUNO INDIVIDUAL. MESA INDIVIDUAL COM TAMPO EM PLÁSTICO INJETADO COM APLICAÇÃO DE LAMINADO MELAMÍNICO NA FACE SUPERIOR, DOTADO DE TRAVESSA ESTRUTURAL INJETADA EM PLÁSTICO TÉCNICO, MONTADO SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO, CONTENDO PORTA-LIVROS EM PLÁSTICO INJETADO. CADEIRA INDIVIDUAL EMPILHÁVEL COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO INJETADO, MONTADOS SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO. CONSTITUINTES - MESA: TAMPO EM ABS (ACRILONITRILA BUTADIENO ESTIRENO), VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADO NA COR VERDE, DOTADO DE PORCAS COM FLANGE OU COM REBAIXO, COM ROSCA MÉTRICA M6, COINJETADAS E, DE TRAVESSA ESTRUTURAL EM NYLON "6.0" (POLIAMIDA) ADITIVADO COM FIBRA DE VIDRO, INJETADA NA COR PRETA. APLICAÇÃO DE LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, DE 0,8MM DE ESPESURA, ACABAMENTO					
--	--	---	--	--	--	--	--

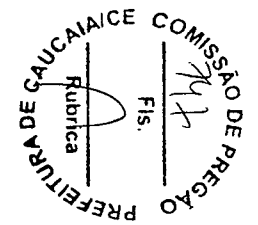
*Handwritten signature*





		<p>TEXTURIZADO, NA COR CINZA, NA FACE SUPERIOR DO TAMPO, COLADO COM ADESIVO BI COMPONENTE. DIMENSÕES ACABADAS DE 608MM (LARGURA) X 466MM (PROFUNDIDADE) X 22MM (ALTURA), ADMITINDO-SE TOLERÂNCIA DE ATÉ +/- 3MM PARA LARGURA E PROFUNDIDADE E +/- 1MM PARA ALTURA. NOS MOLDES DO TAMPO E DA TRAVESSA ESTRUTURAL, DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO DO MODELO FDFNDE E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES, TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. ESTRUTURA COMPOSTA DE MONTANTES VERTICAIS E TRAVESSA LONGITUDINAL CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO OBLONGA DE 29MM X 58MM, EM CHAPA 16 (1,5MM); TRAVESSA SUPERIOR CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE C, COM SECÇÃO CIRCULAR,</p>					
--	--	--	--	--	--	--	--

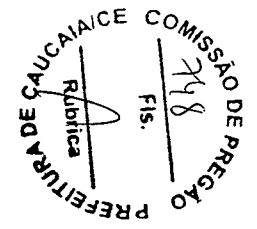
*[Handwritten mark]*





		<p>DIÂMETRO DE 31,75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM); PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR, DIÂMETRO DE 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM). PORTA-LIVROS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO ISENTO DE CARGAS MINERAIS, COMPOSTO PREFERENCIALMENTE DE 50% DE MATÉRIA-PRIMA RECICLADA OU RECUPERADA, PODENDO CHEGAR ATÉ 100%, INJETADO NA COR CINZA. AS CARACTERÍSTICAS FUNCIONAIS, DIMENSIONAIS, DE RESISTÊNCIA E DE UNIFORMIDADE DE COR, DEVEM SER PRESERVADAS NO PRODUTO PRODUZIDO COM MATÉRIA-PRIMA RECICLADA, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS NA TONALIDADE A CRITÉRIO DE ANÁLISE TÉCNICA. NO MOLDE DO PORTA-LIVROS, DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO DO MODELO "FDE-FNDE" E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSE MOLDE, TAMBÉM DEVE SER INSERIDO DATADOR DUPLO COM MIOLO GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. FIXAÇÃO DO TAMPO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE</p>					
--	--	--	--	--	--	--	--

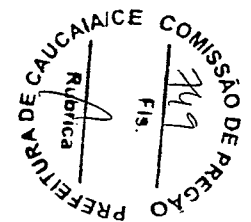
*Handwritten signature or initials.*





		<p>06 PORCAS ALTAS COM FLANGE, MÉTRICA M6 (DIÂMETRO DE 6MM), COINJETADAS EM CASTELOS TRONCOCÔNICOS DO PRÓPRIO TAMPO; 06 PARAFUSOS ROSCA MÉTRICA M6 (DIÂMETRO DE 6MM), COMPRIMENTO 47MM (COM TOLERÂNCIA DE +/- 2MM), CABEÇA PANELA, FENDA PHILLIPS. FIXAÇÃO DO PORTA-LIVROS À TRAVESSA LONGITUDINAL ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,0MM, COMPRIMENTO 10MM. FIXAÇÃO DAS SAPATAS (FRONTAL E POSTERIOR) AOS PÉS ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR VERDE, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. NOS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS, DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO DO "MODELO FDE-FNDE" E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES, TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 5 OU 6MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE</p>					
--	--	--	--	--	--	--	--

*Handwritten signature or initials.*

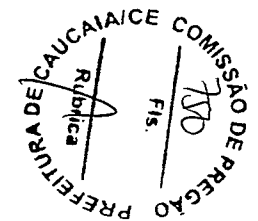




)

		FABRICAÇÃO. NAS PARTES METÁLICAS, DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA ELETROSTÁTICA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/POLIÉSTER, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ACABAMENTO LISO E BRILHANTE, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA. CONSTITUINTES - CADEIRA: ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADOS, NA COR VERDE. NOS MOLDES DO ASSENTO E DO ENCOSTO, DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO DO "MODELO FDE-FNDE" E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES, TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, DIÂMETRO DE 20,7MM, EM CHAPA 14 (1,9MM). FIXAÇÃO DO ASSENTO					
--	--	---	--	--	--	--	--

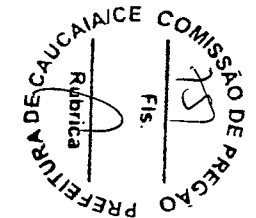
*OK*





	<p>E ENCOSTO INJETADOS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. SAPATAS/PONTEIRAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR VERDE, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR. NO MOLDE DA SAPATA/PONTEIRA, DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO DO "MODELO FDEFNDE" E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSE MOLDE, TAMBÉM DEVE SER INSERIDO DATADOR DUPLO COM MIOLO GIRATÓRIO DE 5 OU 6MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. NAS PARTES METÁLICAS, DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA ELETROSTÁTICA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/POLIÉSTER, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ACABAMENTO LISO E BRILHANTE, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS, NA COR CINZA. IDENTIFICAÇÃO DO PADRÃO</p>					
--	---	--	--	--	--	--

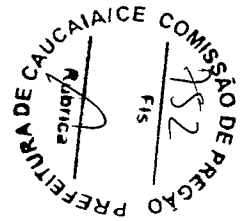
*[Handwritten signature]*





		<p>DIMENSIONAL: O CONJUNTO DEVE RECEBER IDENTIFICAÇÃO DO PADRÃO DIMENSIONAL IMPRESSA POR TAMPOGRAFIA NA ESTRUTURA DA MESA, LATERAL DIREITA, FACE EXTERNA, E NA PARTE POSTERIOR DO ENCOSTO DA CADEIRA. PARA IMPRESSÃO EM TAMPOGRAFIA DEVEM SER UTILIZADAS TINTAS COMPATÍVEIS COM O SUBSTRATO EM QUE FOREM APLICADAS (POLIPROPILENO INJETADO/PINTURA EM PÓ EPÓXI-POLIÉSTER) DE MODO QUE, APÓS CURADAS E SECAS, ESTAS IMPRESSÕES TENHAM FIXAÇÃO PERMANENTE, NÃO SEJAM LAVÁVEIS, SEJAM RESISTENTES A ÁLCOOL E IMPOSSÍVEIS DE SEREM RISCADAS COM AS UNHAS.</p> <p>MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO: O CONJUNTO DEVE RECEBER MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO POR MEIO DE QR CODE IMPRESSO POR TAMPOGRAFIA NA LATERAL DIREITA DA ESTRUTURA DA MESA, NA FACE EXTERNA ABAIXO DA IDENTIFICAÇÃO DO PADRÃO DIMENSIONAL. A TAMPOGRAFIA DEVE APRESENTAR AINDA OS DIZERES "MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO" DISPOSTOS IMEDIATAMENTE ABAIXO DO QR CODE. PARA IMPRESSÃO EM TAMPOGRAFIA DEVEM SER UTILIZADAS TINTAS COMPATÍVEIS COM O SUBSTRATO EM QUE FOREM APLICADAS (PINTURA EM PÓ</p>					
--	--	--	--	--	--	--	--

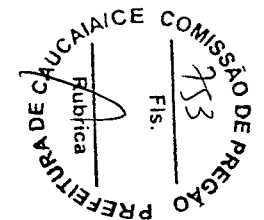
*GA*





		<p>EPÓXI/POLIÉSTER) DE MODO QUE, APÓS CURADAS E SECAS, ESTAS IMPRESSÕES TENHAM FIXAÇÃO PERMANENTE, NÃO SEJAM LAVÁVEIS, SEJAM RESISTENTES A ÁLCOOL E IMPOSSÍVEIS DE SEREM RISCADAS COM AS UNHAS. SELO INMETRO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE: O CONJUNTO DEVE POSSUIR SELO INMETRO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE (DE ACORDO COM O ANEXO II DA PORTARIA INMETRO Nº 401). OS SELOS DEVEM SER FIXADOS NA SUPERFÍCIE INFERIOR DO ASSENTO DA CADEIRA, E NA SUPERFÍCIE INFERIOR DO PORTA-LIVROS. REFERÊNCIAS DE CORES COMPONENTES E INSUMOS COR REFERÊNCIA COMPONENTES INJETADOS: TAMPO, ASSENTO, ENCOSTO, PONTEIRAS E SAPATAS VERDE PANTONE (*) 3415 C COMPONENTE INJETADO: TRAVESSA ESTRUTURAL PRETA -- COMPONENTE INJETADO: PORTA-LIVROS CINZA PANTONE (*) 425 C LAMINADO DE ALTA PRESSÃO PARA REVESTIMENTO DA FACE SUPERIOR DO TAMPO CINZA PANTONE (*) 428 C PINTURA DAS ESTRUTURAS CINZA RAL (**) 7040 IDENTIFICAÇÃO DO PADRÃO DIMENSIONAL NA ESTRUTURA DA MESA (SOBRE FUNDO CINZA) VERDE</p>					
--	--	--	--	--	--	--	--

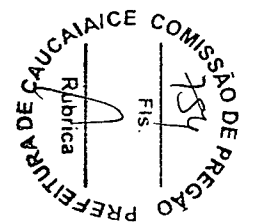
*[Handwritten signature]*





		<p>PANTONE (*) 3415 C IDENTIFICAÇÃO DO PADRÃO DIMENSIONAL NO ENCOSTO DA CADEIRA (SOBRE FUNDO VERDE) BRANCA --- QR CODE DO MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO PRETA --- (* ) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE (** ) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK. PROCESSO DE FABRICAÇÃO PARA FABRICAÇÃO É INDISPENSÁVEL SEGUIR ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS E DEMAIS DISPOSIÇÕES CONTIDAS NO EDITAL. NA MONTAGEM DO CONJUNTO, SOMENTE PODEM SER UTILIZADOS COMPONENTES EM PLÁSTICO INJETADO CUJA DOCUMENTAÇÃO ESTEJA EM CONFORMIDADE COM ESTE TERMO DE REFERÊNCIA (OU EDITAL). NA MONTAGEM DO CONJUNTO, DEVEM SER UTILIZADOS COMPONENTES PLÁSTICOS DE UM ÚNICO FABRICANTE. PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES. O LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO DEVE SER APLICADO NO REBAIXO DO TAMPO DE ABS, EXCLUSIVAMENTE PELO PROCESSO DE COLAGEM, GARANTINDO SEU PERFEITO NIVELAMENTO COM OS BORDOS DO TAMPO. A COLAGEM DEVE SER FEITA DE MODO A</p>					
--	--	--	--	--	--	--	--

*[Handwritten signature]*





		<p>GARANTIR A INEXISTÊNCIA DE RESÍDUOS DE COLA NAS SUPERFÍCIES E PERFEITO AJUSTE NO ENCONTRO DO LAMINADO AO REBAIXO DO TAMPO. A QUALIDADE DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO NO TAMPO DEVE SER AVALIADA CONFORME ENSAIOS DEFINIDOS NO ITEM DESCRIÇÃO DOS ENSAIOS DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO AO TAMPO INJETADO EM ABS". SOLDAS DEVEM POSSUIR SUPERFÍCIE LISA E HOMOGÊNEA, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES, SUPERFÍCIES ÁSPERAS OU ESCÓRIAS. TODOS OS ENCONTROS DE TUBOS DEVEM RECEBER SOLDA EM TODO O PERÍMETRO DA UNIÃO. DEVEM SER ELIMINADOS RESPINGOS, IRREGULARIDADES DE SOLDA E REBARBAS, INCLUINDO ESMERILHAMENTO DAS JUNTAS SOLDADAS E ARREDONDADOS OS CANTOS AGUDOS. TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS ASSEGURADAS AS CONDIÇÕES DE MONTAGEM DOS MÓVEIS, SEM PREJUÍZO DA FUNCIONALIDADE DESTES OU DE SEUS COMPONENTES, SERÃO ADMITIDAS TOLERÂNCIAS CONFORME ESTABELECIDO A SEGUIR: A. TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS INDICADAS NAS ESPECIFICAÇÕES; B. MAIS OU MENOS (+/-) 3MM PARA PARTES ESTRUTURAIS, QUANDO AS</p>						
--	--	---	--	--	--	--	--	--

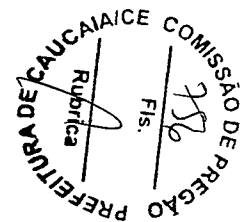
*[Handwritten signature]*





		<p>TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NAS ESPECIFICAÇÕES; MAIS OU MENOS (+/-) 1MM PARA FURAÇÕES E RAIOS, QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NAS ESPECIFICAÇÕES; MAIS OU MENOS (+/-) 10 PARA ÂNGULOS, QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NAS ESPECIFICAÇÕES; MAIS OU MENOS (+/-) 1,5MM PARA COMPONENTES INJETADOS (EXCETO PARA FURAÇÕES, RAIOS E ESPESSURAS), QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NAS ESPECIFICAÇÕES; F. MAIS OU MENOS (+/-) 0,5MM PARA ESPESSURA DOS COMPONENTES INJETADOS, QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NAS ESPECIFICAÇÕES; G. MAIS (+) 2MM PARA O COMPRIMENTO DOS REBITES DE FIXAÇÃO DOS COMPONENTES INJETADOS.</p> <p>IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR: ETIQUETA AUTOADESIVA VINÍLICA OU DE ALUMÍNIO COM INFORMAÇÕES IMPRESSAS DE FORMA PERMANENTE, DO TAMANHO MÍNIMO DE 80MM X 40MM, A SER FIXADA PARTE INFERIOR DO TAMPO E DO ASSENTO, CONTENDO: A. NOME DO FORNECEDOR; B. NOME DO FABRICANTE; C. LOGOTIPO DO FABRICANTE; D. ENDEREÇO/TELEFONE DO</p>					
--	--	---	--	--	--	--	--

*[Handwritten signature]*



		<p>FORNECEDOR; E. DATA DE FABRICAÇÃO (MÊS/ANO); F. CÓDIGO DO PRODUTO; G. GARANTIA DE 24 MESES APÓS A DATA DA ENTREGA. MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO: O CONJUNTO DEVE RECEBER MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO POR MEIO DE QR CODE IMPRESSO POR TAMPOGRAFIA NA LATERAL DIREITA DA ESTRUTURA DA MESA, NA FACE EXTERNA ABAIXO DA IDENTIFICAÇÃO DO PADRÃO DIMENSIONAL. A TAMPOGRAFIA DEVE APRESENTAR AINDA OS DIZERES "MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO" DISPOSTOS IMEDIATAMENTE ABAIXO DO QR CODE. PARA IMPRESSÃO EM TAMPOGRAFIA DEVEM SER UTILIZADAS TINTAS COMPATÍVEIS COM O SUBSTRATO EM QUE FOREM APLICADAS (PINTURA EM PÓ EPÓXI/POLIÉSTER) DE MODO QUE, APÓS CURADAS E SECAS, ESTAS IMPRESSÕES TENHAM FIXAÇÃO PERMANENTE, NÃO SEJAM LAVÁVEIS, SEJAM RESISTENTES A ÁLCOOL E IMPOSSÍVEIS DE SEREM RISCADAS COM AS UNHAS. EMBALAGEM MESA: - RECOBERTAS CADA TAMPO COM PAPELÃO ONDULADO, MANTA DE POLIETILENO EXPANDIDO OU PLÁSTICO BOLHA, DE GRAMATURA ADEQUADA ÀS CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO, DOBRANDO A PARTE EXCEDENTE E FIXANDO COM</p>						
--	--	--	--	--	--	--	--	--

*Handwritten signature*





		<p>CORDÕES DE SISAL, RÁFIA OU FITILHO DE POLIPROPILENO; - PÉS COM PAPEL TIPO CREPE SEM GOMA, OU COM TUBETES DE ESPUMA. CADEIRA: EMBALADA CADA CADEIRA INDIVIDUALMENTE, RECOBRINDO ASSENTO E ENCOSTO COM PAPELÃO ONDULADO, PLÁSTICO BOLHA OU COM ELEMENTOS DE POLIETILENO EXPANDIDO, DE GRAMATURA ADEQUADA ÀS CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO; ESSE VOLUME É ENVOLVIDO COM FILME TERMOENCOLHÍVEL, RESISTENTE O SUFICIENTE PARA EVITAR O ROMPIMENTO DA EMBALAGEM, PROTEGE CONTRA POEIRA E UMIDADE, E GARANTIR INTEGRIDADE FÍSICA DO MOBILIÁRIO DURANTE O MANUSEIO, TRANSPORTE E ESTOCAGEM. ROTULAGEM DA EMBALAGEM - CONSTA DO LADO EXTERNO DE CADA VOLUME, RÓTULOS DE FÁCIL LEITURA COM IDENTIFICAÇÃO DO FABRICANTE E DO FORNECEDOR, CÓDIGO DO PRODUTO E ORIENTAÇÕES SOBRE MANUSEIO, TRANSPORTE E ESTOCAGEM. PROTEGIDO CONTRA INTEMPÉRIES. ESPESSURAS DE CHAPA DE AÇO E BITOLAS CONSTRUTIVAS DE TUBOS SEGUEM TOLERÂNCIAS NORMATIVAS CONFORME NORMAS ABNT NBR 14006 - MÓVEIS ESCOLARES - CADEIRAS E MESAS PARA</p>					
--	--	--	--	--	--	--	--

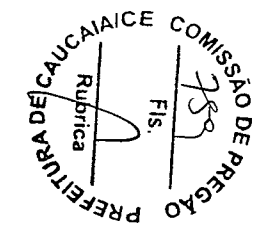
*[Handwritten signature]*





		CONJUNTO ALUNO INDIVIDUAL. ATENDER EM CONFORMIDADE A PORTARIAS E NORMAS: • PORTARIA INMETRO Nº 282, DE 26 DE AGOSTO DE 2020, QUE ESTABELECE A CLASSIFICAÇÃO DE RISCO DE ATIVIDADES ECONÔMICAS ASSOCIADAS AOS ATOS PÚBLICOS DE LIBERAÇÃO SOB RESPONSABILIDADE DO INMETRO NO ÂMBITO DA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE COMPULSÓRIA. • PORTARIA INMETRO Nº 401, DE 28 DE DEZEMBRO DE 2020, QUE APROVA OS REQUISITOS DE AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA MÓVEIS ESCOLARES - CADEIRAS E MESAS PARA CONJUNTO ALUNO INDIVIDUAL - CONSOLIDADO. NORMAS ABNT NBR 14006:2008 - MÓVEIS ESCOLARES - CADEIRAS E MESAS PARA CONJUNTO ALUNO INDIVIDUAL. OBS.: AS EDIÇÕES INDICADAS ESTAVAM EM VIGOR NO MOMENTO DESTA PUBLICAÇÃO. COMO TODA NORMA ESTÁ SUJEITA À REVISÃO, RECOMENDA-SE VERIFICAR A EXISTÊNCIA DE EDIÇÕES MAIS RECENTES DAS NORMAS CITADAS.						
10	462077	CONJUNTO PARA ALUNO PADRÃO FNDE - TAMANHO 06 (CJA-06) PARA ALUNOS COM ALTURA, ENTRE 1,59M A 1,88M - ESPECIFICAÇÕES MINIMAS: CONJUNTO DO ALUNO INDIVIDUAL. DETALHAMENTO DO OBJETO:	CONJUNTO	5.554	-	5.554	539,53	2.996.549,62

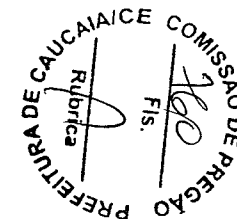
*Handwritten signature or initials.*





		<p>CONJUNTO ESCOLAR - FINALIDADE: EDUCAÇÃO BÁSICA. COMPOSIÇÃO: DETALHAMENTO DA CADEIRA: ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADOS, NA COR AZUL. CONJUNTO DO ALUNO INDIVIDUAL COMPOSTO DE 1 (UMA) MESA E 1 (UMA) CADEIRA, CERTIFICADO PELO INMETRO, E EM CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 14006 - MÓVEIS ESCOLARES - CADEIRAS E MESAS PARA CONJUNTO ALUNO INDIVIDUAL. MESA INDIVIDUAL COM TAMPO EM PLÁSTICO INJETADO COM APLICAÇÃO DE LAMINADO MELAMÍNICO NA FACE SUPERIOR, DOTADO DE TRAVESSA ESTRUTURAL INJETADA EM PLÁSTICO TÉCNICO, MONTADO SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO, CONTENDO PORTA-LIVROS EM PLÁSTICO INJETADO. CADEIRA INDIVIDUAL EMPILHÁVEL COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO INJETADO, MONTADOS SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO. CONSTITUINTES - MESA: TAMPO EM ABS (ACRILONITRILA BUTADIENO ESTIRENO), VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADO NA COR AZUL, DOTADO DE PORCAS COM FLANGE OU COM REBAIXO, COM ROSCA MÉTRICA M6, COINJETADAS E, DE TRAVESSA</p>					
--	--	---	--	--	--	--	--

*DA*

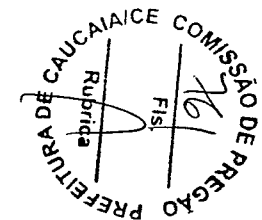




)

	<p>ESTRUTURAL EM NYLON "6.0" (POLIAMIDA) ADITIVADO COM FIBRA DE VIDRO, INJETADA NA COR PRETA. APLICAÇÃO DE LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, DE 0,8MM DE ESPESURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA, NA FACE SUPERIOR DO TAMPO, COLADO COM ADESIVO BI COMPONENTE. DIMENSÕES ACABADAS DE 608MM (LARGURA) X 466MM (PROFUNDIDADE) X 22MM (ALTURA), ADMITINDO-SE TOLERÂNCIA DE ATÉ +/- 3MM PARA LARGURA E PROFUNDIDADE E +/- 1MM PARA ALTURA. NOS MOLDES DO TAMPO E DA TRAVESSA ESTRUTURAL, DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO DO MODELO FDFNDE E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES, TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. ESTRUTURA COMPOSTA DE: MONTANTES VERTICAIS E TRAVESSA LONGITUDINAL CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA,</p>						
--	--	--	--	--	--	--	--

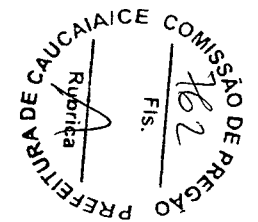
*GA*





		<p>SECÇÃO OBLONGA DE 29MM X 58MM, EM CHAPA 16 (1,5MM); TRAVESSA SUPERIOR CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE C, COM SECÇÃO CIRCULAR, DIÂMETRO DE 31,75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM); PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR, DIÂMETRO DE 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM). PORTA-LIVROS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO ISENTO DE CARGAS MINERAIS, COMPOSTO PREFERENCIALMENTE DE 50% DE MATÉRIA-PRIMA RECICLADA OU RECUPERADA, PODENDO CHEGAR ATÉ 100%, INJETADO NA COR CINZA. AS CARACTERÍSTICAS FUNCIONAIS, DIMENSIONAIS, DE RESISTÊNCIA E DE UNIFORMIDADE DE COR, DEVEM SER PRESERVADAS NO PRODUTO PRODUZIDO COM MATÉRIA-PRIMA RECICLADA, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS NA TONALIDADE A CRITÉRIO. NO MOLDE DO PORTA-LIVROS, DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO DO MODELO "FDE-FNDE" E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSE MOLDE, TAMBÉM</p>					
--	--	--	--	--	--	--	--

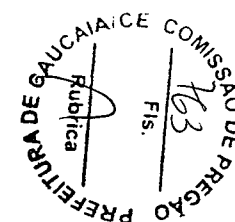
*Handwritten signature or initials.*





		<p>DEVE SER INSERIDO DATADOR DUPLO COM MIOLO GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. FIXAÇÃO DO TAMPO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE: 06 PORCAS ALTAS COM FLANGE, MÉTRICA M6 (DIÂMETRO DE 6MM), COINJETADAS EM CASTELOS TRONCOCÔNICOS DO PRÓPRIO TAMPO; 06 PARAFUSOS ROSCA MÉTRICA M6 (DIÂMETRO DE 6MM), COMPRIMENTO 47MM (COM TOLERÂNCIA DE +/- 2MM), CABEÇA PANELA, FENDA PHILLIPS. FIXAÇÃO DO PORTA-LIVROS À TRAVESSA LONGITUDINAL ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,0MM, COMPRIMENTO 10MM. FIXAÇÃO DAS SAPATAS (FRONTAL E POSTERIOR) AOS PÉS ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR AZUL, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. NOS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS, DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO DO "MODELO FDE-FNDE" E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO</p>					
--	--	--	--	--	--	--	--

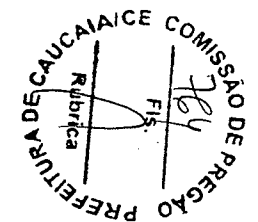
*Handwritten signature*





		<p>COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES, TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 5 OU 6MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. NAS PARTES METÁLICAS, DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA ELETROSTÁTICA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/POLIÉSTER, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ACABAMENTO LISO E BRILHANTE, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA. CONSTITUINTES - CADEIRA: ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADOS, NA COR AZUL. NOS MOLDES DO ASSENTO E DO ENCOSTO, DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO DO "MODELO FDEFNDE" E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES, TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT),</p>					
--	--	--	--	--	--	--	--

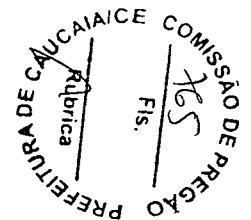
AA





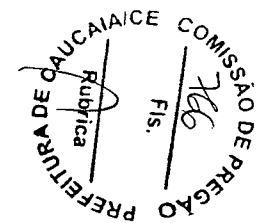
		<p>INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, DIÂMETRO DE 20,7MM, EM CHAPA 14 (1,9MM). FIXAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO INJETADOS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. SAPATAS/PONTEIRAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR AZUL, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR. NO MOLDE DA SAPATA/PONTEIRA, DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO DO "MODELO FDEFNDE" E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSE MOLDE, TAMBÉM DEVE SER INSERIDO DATADOR DUPLO COM MIOLO GIRATÓRIO DE 5 OU 6MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. NAS PARTES METÁLICAS, DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA ELETROSTÁTICA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA</p>					
--	--	---	--	--	--	--	--

22/



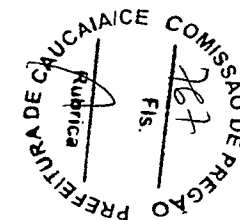
	<p>EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/POLIÉSTER, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ACABAMENTO LISO E BRILHANTE, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS, NA COR CINZA. IDENTIFICAÇÃO DO PADRÃO DIMENSIONAL: O CONJUNTO DEVE RECEBER IDENTIFICAÇÃO DO PADRÃO DIMENSIONAL IMPRESSA POR TAMPOGRAFIA NA ESTRUTURA DA MESA, LATERAL DIREITA, FACE EXTERNA, E NA PARTE POSTERIOR DO ENCOSTO DA CADEIRA. PARA IMPRESSÃO EM TAMPOGRAFIA DEVEM SER UTILIZADAS TINTAS COMPATÍVEIS COM O SUBSTRATO EM QUE FOREM APLICADAS (POLIPROPILENO INJETADO/PINTURA EM PÓ EPÓXI-POLIÉSTER) DE MODO QUE, APÓS CURADAS E SECAS, ESTAS IMPRESSÕES TENHAM FIXAÇÃO PERMANENTE, NÃO SEJAM LAVÁVEIS, SEJAM RESISTENTES A ÁLCOOL E IMPOSSÍVEIS DE SEREM RISCADAS COM AS UNHAS. MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO: O CONJUNTO DEVE RECEBER MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO POR MEIO DE QR CODE IMPRESSO POR TAMPOGRAFIA NA LATERAL DIREITA DA ESTRUTURA DA MESA, NA FACE EXTERNA ABAIXO DA IDENTIFICAÇÃO DO PADRÃO DIMENSIONAL. A TAMPOGRAFIA DEVE APRESENTAR AINDA OS DIZERES "MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO" DISPOSTOS</p>						
--	---	--	--	--	--	--	--

*OK*



	<p>IMEDIATAMENTE ABAIXO DO QR CODE. PARA IMPRESSÃO EM TAMPOGRAFIA DEVEM SER UTILIZADAS TINTAS COMPATÍVEIS COM O SUBSTRATO EM QUE FOREM APLICADAS (PINTURA EM PÓ EPÓXI/POLIÉSTER) DE MODO QUE, APÓS CURADAS E SECAS, ESTAS IMPRESSÕES TENHAM FIXAÇÃO PERMANENTE, NÃO SEJAM LAVÁVEIS, SEJAM RESISTENTES A ÁLCOOL E IMPOSSÍVEIS DE SEREM RISCADAS COM AS UNHAS. SELO INMETRO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE: O CONJUNTO DEVE POSSUIR SELO INMETRO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE (DE ACORDO COM O ANEXO II DA PORTARIA INMETRO Nº 401). OS SELOS DEVEM SER FIXADOS NA SUPERFÍCIE INFERIOR DO ASSENTO DA CADEIRA, E NA SUPERFÍCIE INFERIOR DO PORTA-LIVROS. REFERÊNCIAS DE CORES COMPONENTES E INSUMOS COR REFERÊNCIA COMPONENTES INJETADOS: TAMPO, ASSENTO, ENCOSTO, PONTEIRAS E SAPATAS COR REFERÊNCIA AZUL PANTONE (*) 287 C; COMPONENTE INJETADO: TRAVESSA ESTRUTURAL COR PRETA; COMPONENTE INJETADO: PORTA-LIVROS COR REFERÊNCIA CINZA PANTONE (*) 425 C; LAMINADO DE ALTA PRESSÃO PARA REVESTIMENTO DA FACE</p>						
--	---	--	--	--	--	--	--

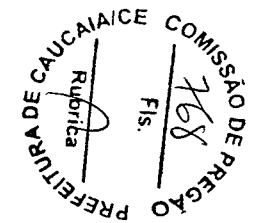
*PA*





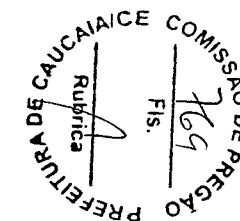
		<p>SUPERIOR DO TAMPO COR REFERÊNCIA CINZA PANTONE (*) 428 C; PINTURA DAS ESTRUTURAS COR REFERÊNCIA CINZA RAL (**) 7040; IDENTIFICAÇÃO DO PADRÃO DIMENSIONAL NA ESTRUTURA DA MESA (SOBRE FUNDO CINZA) COR REFERÊNCIA AZUL PANTONE (*) 287 C; IDENTIFICAÇÃO DO PADRÃO DIMENSIONAL NO ENCOSTO DA CADEIRA (SOBRE FUNDO AZUL) COR BRANCA; QR CODE DO MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO COR PRETA; PROCESSO DE FABRICAÇÃO: PARA FABRICAÇÃO É INDISPENSÁVEL SEGUIR PROJETO EXECUTIVO E ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS E DEMAIS DISPOSIÇÕES CONTIDAS NO EDITAL. NA MONTAGEM DO CONJUNTO, SOMENTE PODEM SER UTILIZADOS COMPONENTES EM PLÁSTICO INJETADO CUJA DOCUMENTAÇÃO ESTEJA EM CONFORMIDADE COM ESTE TERMO DE REFERÊNCIA (OU EDITAL). NA MONTAGEM DO CONJUNTO, DEVEM SER UTILIZADOS COMPONENTES PLÁSTICOS DE UM ÚNICO FABRICANTE. PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES. O LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO DEVE SER APLICADO NO REBAIXO DO TAMPO DE ABS, EXCLUSIVAMENTE PELO PROCESSO DE COLAGEM, GARANTINDO SEU</p>					
--	--	--	--	--	--	--	--

*Handwritten signature*



	<p>PERFEITO NIVELAMENTO COM OS BORDOS DO TAMPO. A COLAGEM DEVE SER FEITA DE MODO A GARANTIR A INEXISTÊNCIA DE RESÍDUOS DE COLA NAS SUPERFÍCIES E PERFEITO AJUSTE NO ENCONTRO DO LAMINADO AO REBAIXO DO TAMPO. A QUALIDADE DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO NO TAMPO DEVE SER AVALIADA CONFORME ENSAIOS DEFINIDOS NO ITEM DESCRIÇÃO DOS ENSAIOS DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO AO TAMPO INJETADO EM ABS". SOLDAS DEVEM POSSUIR SUPERFÍCIE LISA E HOMOGÊNEA, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES, SUPERFÍCIES ÁSPERAS OU ESCÓRIAS. TODOS OS ENCONTROS DE TUBOS DEVEM RECEBER SOLDA EM TODO O PERÍMETRO DA UNIÃO. DEVEM SER ELIMINADOS RESPINGOS, IRREGULARIDADES DE SOLDA E REBARBAS, INCLUINDO ESMERILHAMENTO DAS JUNTAS SOLDADAS E ARREDONDADOS OS CANTOS AGUDOS. TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS: ASSEGURADAS AS CONDIÇÕES DE MONTAGEM DOS MÓVEIS, SEM PREJUÍZO DA FUNCIONALIDADE DESTES OU DE SEUS COMPONENTES, SERÃO ADMITIDAS TOLERÂNCIAS CONFORME ESTABELECIDO A SEGUIR: A. TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS INDICADAS NOS</p>						
--	--	--	--	--	--	--	--

*Handwritten signature*





		PROJETOS E/OU NAS ESPECIFICAÇÕES; B. MAIS OU MENOS (+/-) 3MM PARA PARTES ESTRUTURAIS, QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NOS PROJETOS OU NAS ESPECIFICAÇÕES; C. MAIS OU MENOS (+/-) 1MM PARA FURAÇÕES E RAIOS, QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NOS PROJETOS OU NAS ESPECIFICAÇÕES; D. MAIS OU MENOS (+/-) 10 PARA ÂNGULOS, QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NOS PROJETOS OU NAS ESPECIFICAÇÕES; E. MAIS OU MENOS (+/-) 1,5MM PARA COMPONENTES INJETADOS (EXCETO PARA FURAÇÕES, RAIOS E ESPESSURAS), QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NO PROJETO OU NAS ESPECIFICAÇÕES; F. MAIS OU MENOS (+/-) 0,5MM PARA ESPESSURA DOS COMPONENTES INJETADOS, QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NO PROJETO OU NAS ESPECIFICAÇÕES; G. MAIS (+) 2MM PARA O COMPRIMENTO DOS REBITES DE FIXAÇÃO DOS COMPONENTES INJETADOS. IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR: ETIQUETA AUTOADESIVA VINÍLICA OU DE ALUMÍNIO COM INFORMAÇÕES IMPRESSAS DE FORMA PERMANENTE, DO					
--	--	---	--	--	--	--	--

*PA*

